

**ELECTRIC MACHINE STACKED CORE PRODUCTION METHOD**

**Patent number:** SU951574  
**Publication date:** 1982-08-15  
**Inventor:** STEPANOV ALEKSANDR S; ANFIMOV NIKOLAJ B  
**Applicant:** STEPANOV ALEKSANDR S; ANFIMOV NIKOLAJ B  
**Classification:**  
- **international:** H02K15/02  
- **european:**  
**Application number:** SU19803220738 19801219  
**Priority number(s):** SU19803220738 19801219

**Report a data error here**

Abstract not available for SU951574

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 951574

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 19.12.80 (21) 3220738/24-07

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 15.08.82. Бюллетень № 30

Дата опубликования описания 19.08.82

(51) М. Кл.<sup>3</sup>

H 02 K 15/02

(53) УДК 621.

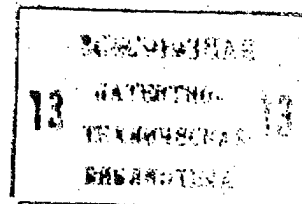
.318.44

(088.8)

(72) Авторы  
изобретения

А. С. Степанов и Н. Б. Анфимов

(71) Заявитель



## (54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШИХТОВАННЫХ МАГНИТОПРОВОДОВ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

Изобретение относится к технологии изготовления электрических машин и может быть использовано в электротехнической промышленности при изготовлении шихтованных магнитопроводов.

Известен способ изготовления шихтованных магнитопроводов электрических машин, включающий изготовление крайних и средних пластин с пазами, сборку пакета из крайних и средних пластин и нанесение изоляционного покрытия на торцовую поверхность крайних пластин и пазовую поверхность пакета [1].

Однако при нанесении на пазовую поверхность тонкого (до 0,1 мм) изоляционного покрытия возможно нарушение изоляционного покрытия на острых кромках крайних пластин, что снижает качество изготавливаемых изделий.

Целью изобретения является повышение качества изготавливаемых изделий за счет увеличения слоя изоляционного покрытия на острых кромках крайних пластин.

Поставленная цель достигается тем, что крайние пластины выполняют с пазами большего сечения, чем сечения пазов средних пластин, например, на толщину пластины, перед сборкой пакета наносят изоляционное покрытие на наружные торцевые поверхности крайних пластин и пазовые до получения сечения паза крайних пластин, соответствующего сечению средних пластин с изоляционным покрытием.

На фиг. 1 изображен шихтованный пакет магнитопровода с изолированными пазами; на фиг. 2 - сечение А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - вид В на фиг. 1, магнитопровод показан без изоляционного покрытия; на фиг. 4 - крайняя пластина в разрезе.

Изготовление шихтованных магнитопроводов электрических машин производят следующим образом.

Изготавливают крайние 1 и средние 2 пластины с пазами 3 и 4, причем крайние 1 пластины выполняют с паза-

ми 3 большего сечения, чем сечение паза 4 средних 2. пластин, например, на толщину пластины. На наружные торцовые поверхности крайних 1 пластин и пазовые поверхности наносят изоляционное покрытие 5 до получения сечения паза крайних 1 пластин, соответствующего сечению паза средних 2. пластин с изоляционным покрытием 6. Далее собирают пакет из крайних 1 и средних 2. пластин, приклеивая крайние 1. пластины с помощью клея 7, нанесенного на внутренние торцовые поверхности крайних пластин, при этом на пластинах совмещаются технологические знаки 8.

Изобретение позволяет повысить качество изготавливаемых изделий за счет увеличения слоя изоляционного покрытия на острых кромках крайних пластин.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

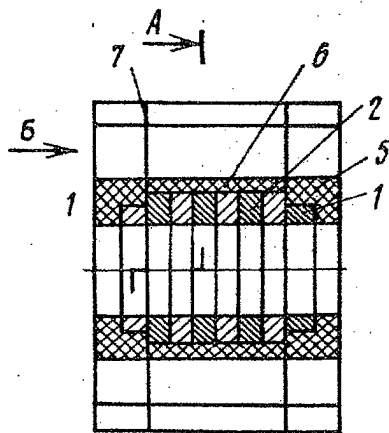
Способ изготовления шихтованных магнитопроводов электрических машин, вклю-

чающий изготовление крайних и средних пластин с пазами, сборку пакета из крайних и средних пластин и нанесение изоляционного покрытия на торцовую поверхность крайних пластин и пазовую поверхность пакета, отличающийся тем, что, с целью повышения качества изготавливаемых изделий за счет увеличения слоя изоляционного покрытия на острых кромках крайних пластин, крайние пластины выполняют с пазами большего сечения, чем сечение пазов средних пластин, например, на толщину пластины, перед сборкой пакета наносят изоляционное покрытие на наружные торцовые поверхности крайних пластин и пазовые поверхности до получения сечения паза крайних пластин, соответствующего сечению паза средних пластин с изоляционным покрытием.

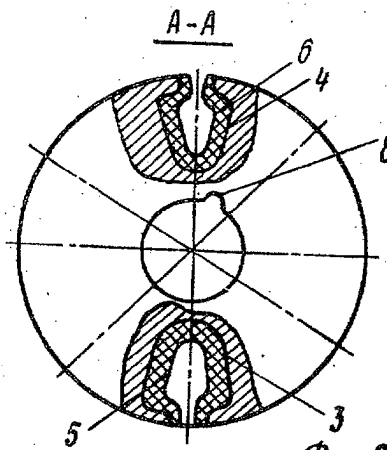
Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

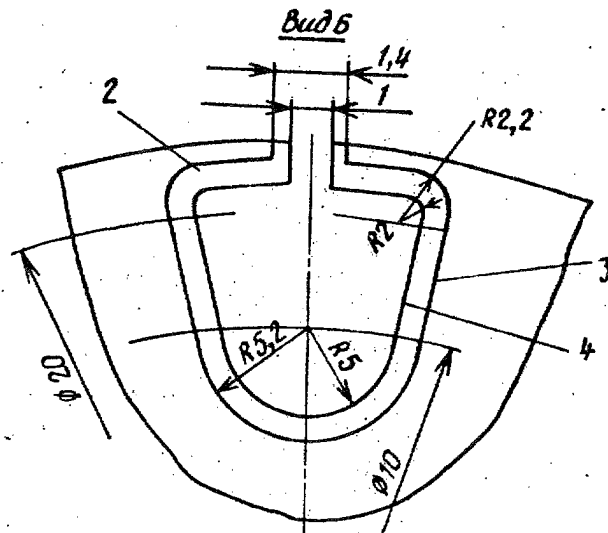
1. Жолдак С. А. Технология изготовления малогабаритных гидромоторов, М., Судпромгиз, 1961, с. 120.



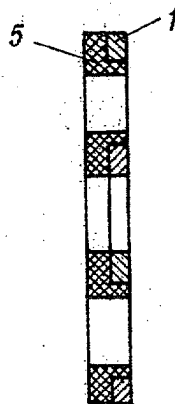
Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4

Составитель Г. Александрова  
 Редактор А. Долинич Техред Ж. Кастелевич Корректор М. Шароши  
 Заказ 5967/69 Тираж 721 Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
 по делам изобретений и открытий  
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 45

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4